Schnitzen





Bestellnummer 2217

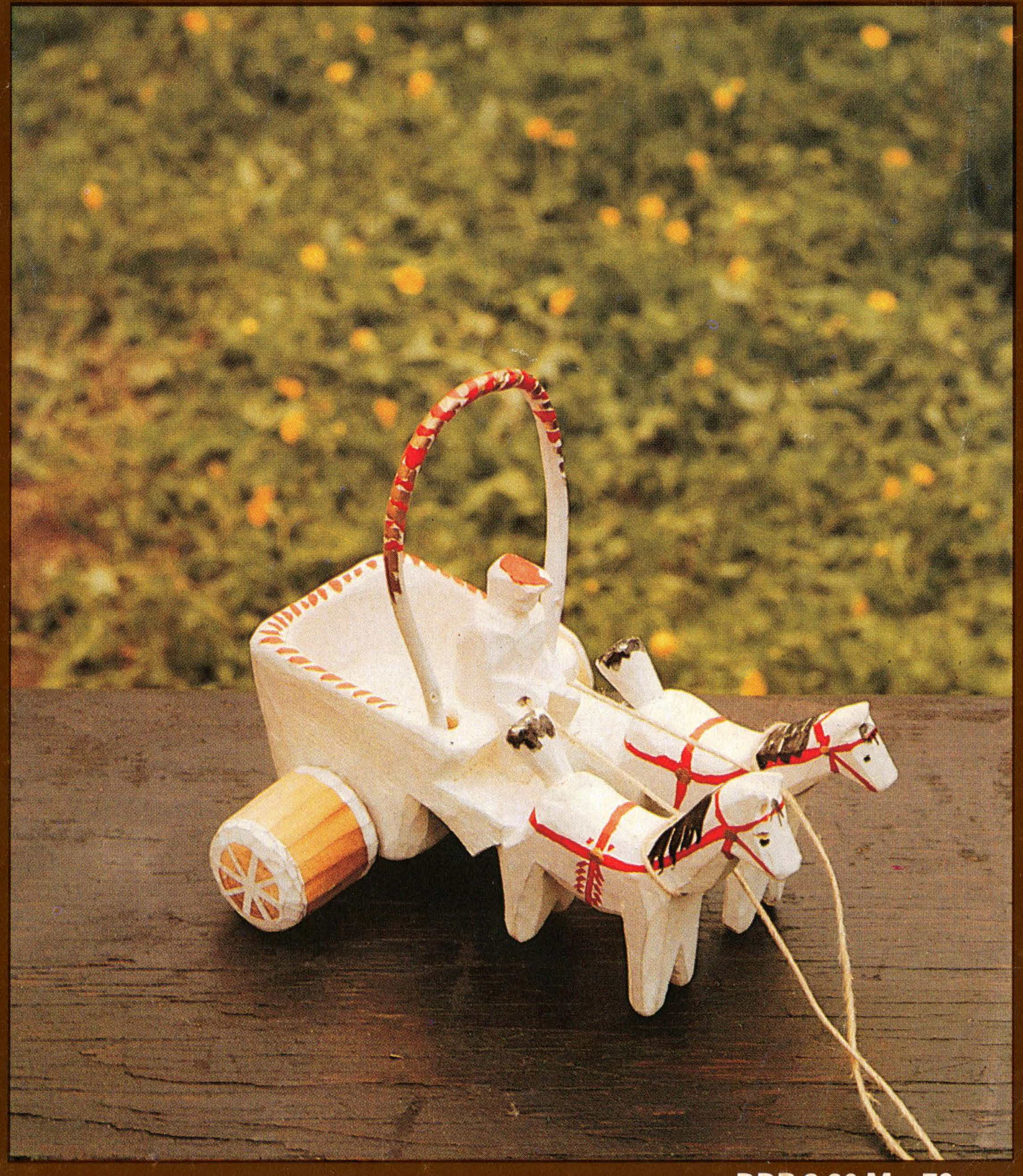


Traditionelle Schnitzhölzer sind: Eiche für Schnitzarbeiten fürs Freie, Ahorn für Eßgerätschaften, Birne für feinste Kleinteile, feinwüchsige Kiefer (von den Nordhängen oder Importen) für Innenraumgestaltungen, Fichte für Kinderspielzeug, Erle für Arabeskenschnitzwerke (Restaurierungen), Birke, Pappel und Weide für Küchen- und Haushaltgerätschaften und die Linde für Derbes wie Feines, für Einfaches und Anspruchvolles.





Herausgeber: Verlag für die Frau
Friedrich-Ebert-Straße 76–78, DDR – Leipzig, 7010
Telefon: 71790
Redaktion: Handarbeit
Entwurf: Walter Uhlig, Fotos: Ursula Uhlig
Druck: Druckerei Volkswacht Gera



DDR 2,90 M – 70 коп

Bestellnummer 2217
Schnitzen

Leuchter
Material: Bohlenholz, evtl. Abrißholz ca. 42 × 21 × 7 cm, 4 kleine, 4 große Lichtertüllen, Bronzierpulver, Halböl.
Werkzeug: Rückensäge, Balleisen (Stichbreite 24 mm), Spitzmesser, Handbeil (500 gr. Klinge), Schlangen- oder Zentrumsbohrer (20 und 10 mm).

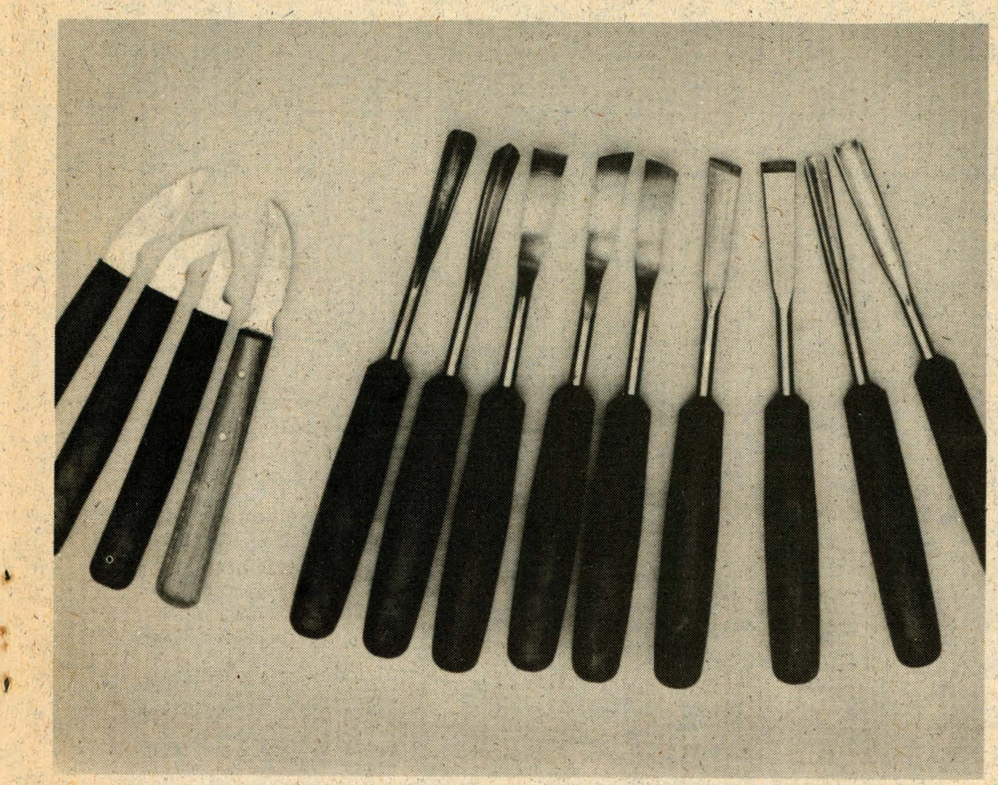
Arbeitsbeschreibung: Auf einem kräftigen Bohlenabschnitt oder annähernd passendem Abrißbalkenstück wird die Entwurfzeichnung so übertragen, daß man die einzelnen Eckpunkte mit einem Vorstecher durchsticht und danach mit Lineal, Winkel und Bleistift die Kontur auszieht. Mit einer Rückensäge wird alles überständige Material keilförmig ausgesägt und danach die Zwickelformen mit dem Stemm- und Stecheisen ausgestemmt. Bei Stimmigkeit des Umrisses wird die Form vom Fuß nach der Oberkante leicht so zugebeilt (1–1,5 cm), daß eine lebhafte Oberflächenstruktur auf den vier Seiten entsteht. Rauhigkeiten der Hiebansätze werden mit Messerschnitt nachgeputzt. Die Schrägen der Kanten werden mit einem breiten Balleisen in eingespanntem Zustand gestochen. Abschließend werden die Senkbohrungen für die Lichtertüllen gebohrt, der Leuchter mit Halböl überstrichen. Mit einem Tuch wird nachgerieben und die Bronzierung durch Aufreiben von Bronzierpulver aufgebracht. Nach dem Abtrocknen werden die Lichtertüllen eingedrückt.

Pferd und Wagen
Material: Holzstück 14 × 7 × 5 cm (Birke, Pappel), Zweig 50 cm lang, 10 mm Ø. Aststück für Räder 10 cm lang, 30 mm Ø.
Werkzeuge: Feinsäge, Balleisen (Stichbreite 10 mm), Hohleisen (Stichbreite 5 mm), Spiralbohrer (7 mm und 5 mm Ø), Spitzmesser, Festspannmöglichkeit (Hobelbank oder Schraubstock).

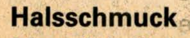
Arbeitsbeschreibung: Ein Verschnittabfall oder ein rechteckig zugespaltenes Rundholzstück von feinwüchsiger Kiefer oder Birke wird zweiseitig mit einer Pappschablone markiert und eingespannt. Dann erhält es die entsprechenden Sägeschnitte um die Holzmasse rationell mit dem Stechbeitel absprengen zu können. Die Sägeprofilform wird über einem untergelegten Brettchen sauber mit dem Balleisen gestochen, so wie die Bohrungen für die Achse mit Spiel bemessen und Griffbogen und Pferdeschwänze eingebracht. Die Feinbohrung für die Schnurführung durch die Hände des Kutschers wird vor Fertigstellung vorgenommen. Pferdchen, Mann und Wagen werden mit einem Messer rundend beschnitzt, die Austiefung des Wagens erfolgt im eingespannten Zustand mit einem Hohleisen. Für Achse, Griffbogen über einem Daumen vorsichtig vorbiegen, und Schwänze nimmt man einen entrindenten Haselnuß- oder Kiefernzweig. Die Räder sind Aststücke mit Steckbohrungen für die Achse. Abschließend werden die Schnittmarken der Oberflächen mit Schleifpapier übergangen, und das Ganze kann mit Plakatfarben (auf Latexbasis, mit etwas Kaltleim die Festigkeit erhöhen) bemalt werden (Schulmalpinsel). Nach dem Trocknen erfolgt die Zügelbohrung und das Einknoten der Schnur (beim Ziehen werden die Pferdchen durch die Schnurführung etwas angehoben, so daß eine Achsstelle genügt).

Holzgefäß
Material: Baumstammabschnitt ca. 22 cm lang, Stammdurchmesser ca. 24 cm.
Werkzeuge: Bügelsäge (für Astholz, Blattlänge ca. 70 cm), Handbeil (500 gr. Klinge), Holzbildhauerhohleisen (Stichbreite 24 mm), Hohlflacheisen (Stichbreite 20 mm), Hohleisen (gekröpfte Klinge, Stichbreite 10–20 mm), Schleifpapier.

Arbeitsbeschreibung: Der Rohling für das Gefäß kann von einem fällfrischen Baum abgesägt werden (Pappel, Weide, Birne, Linde). Nach dem Abbeilen der Rinde zeichnet man auf den Rohling mit kräftigen, lockeren Strichen den Verlauf der auszustemmenden Furchungen und Austiefungen an. Das Innere des Stammes wird sofort mit einem kräftigen Hohlmeisel ausgestemmt oder mit Zentrumsbohrern in der Ständerbohrmaschine ausgebohrt oder ausgefräst. Bei manchen Hölzern kommt es innerhalb weniger Stunden zu Trocknungsrissen an den Hirnholzkanten, und das sofortige Ausstemmen des Inneren dient dem Unterbrechen der Spannungen im Holzkörper, die zu Rissen führen können. Für das Ausschnitzen des Bodens benötigt man gekröpfte Hohlflacheisen. Muß die Arbeit unterbrochen werden, wird der Rohling feucht gehalten, indem man ihn in ein feuchtes Tuch oder in Folie einschlägt. Die Außenformen werden weitgehend vorgesägt und gebeilt. Diese Kerbungen müssen bei aller Vielgestaltigkeit doch eine gewisse plastische Ausgewogenheit aller Seiten erkennen lassen. In einer Hauklotzmuldung werden, mit einer Schlagarbeit mit dem Klöppel, die Furchungen mit gewölbten Eisen weiter vertieft und abschließend sauber beschnitzt. Durch die muldenförmige Austiefung an einem Hauklotz wird der Gefäßrohling beweglich gehalten, um ihn während der Arbeit des Ausstemmens ständig drehen zu können. Sollten sich bei sorgfältiger Trocknung (keine Ofenheizung und Zugluft) dennoch Risse ergeben, werden sie nach einigen Wochen mit gleichen Materialspänen ausgeleimt, sie müssen genau eingepaßt und überschnitzt werden. Abschließend wird das Gefäß gebeizt, geölt oder gewachst.



Ein Schnitzeisensortiment aus dem Angebot für Heimwerker von rechts nach links: Hohleisen, Gaißfuß, Balleisen (90° Anschliff), Balleisen (60° Anschliff), Balleisen gekröpft (Linksanschliff), Balleisen gekröpft (Rechtsanschliff), Balleisen gekröpft (gerade Schneide), Gaifuß gekröpft, Hohleisen gekröpft, 4 Spitzmesser, geschweifte Klinge und verschiedene gerade Anschliffe.

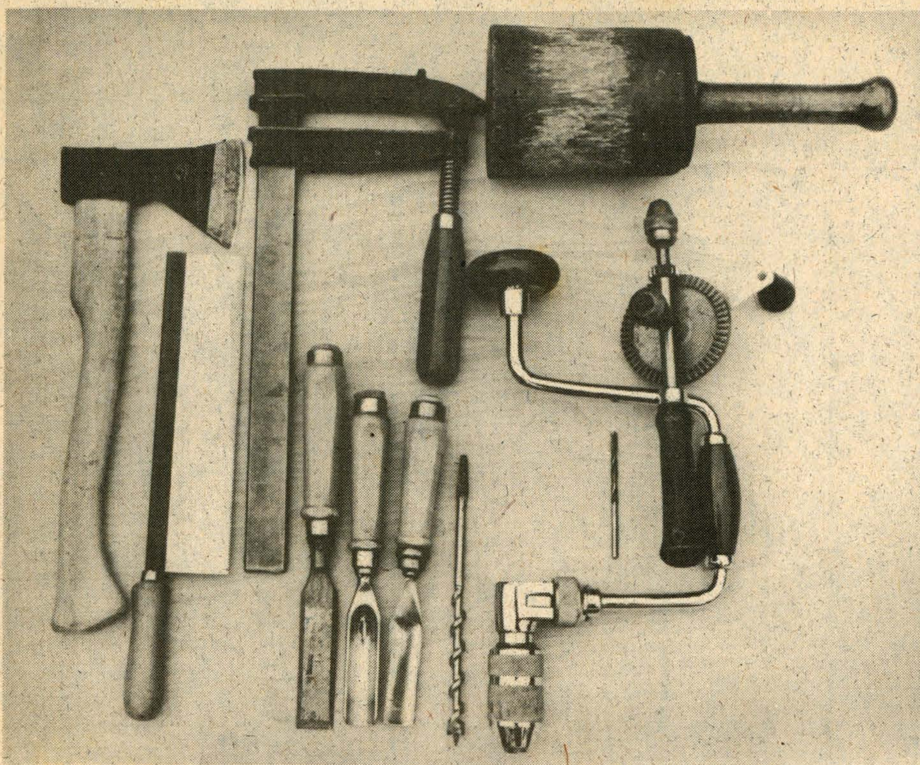


Halsschmuck
Material: Holzreste, Lederriemen (50 cm, 5 mm Ø)
Werkzeug: Spitzmesser.

Arbeitsbeschreibung: Von einem etwas verkrümmt gewachsenen Kernholzstück, im Beispiel war es Pflaumenkernholz der dunklen Färbung und Festigkeit wegen, spaltet man ein Scheit ab, spannt es ein und sägt mit Rücken- oder Feinsäge unregelmäßige Klötzchen schräg ab. Anschließend legt man sie zu einer gefälligen Reihung aneinander und trifft nach Form und Lage eine ästhetische Auswahl. Die einzelnen Klötzchen werden mit dem Schnitzmesser abgerundet. Damit sie sich harmonisch aneinanderfügen, werden sie zwischendurch immer wieder aufgefädelt. So kann das Zusammenpassen der Teile kontrolliert werden. Sind die Teile angenehm „handgriffig“ geworden, können sie mit frei angeordneten Kerbungen zusätzlich verziert werden. Um die natürliche Holzfarbe hervorzuheben, werden die Teile abschließend mit Speiseöl abgerieben. Für das Schnitzen der Formen kann auch weiches Holz, wie zum Beispiel Birke, Linde oder Pappel verwendet werden. Wenn das Holz hell bleiben soll, wird es mit Stearin abgerieben und mit einem weichen Lappen nachpoliert. Der Lederriemen für den Halsschmuck wird an den Enden auf 2 cm keilförmig zugeschnitten und die Schnittflächen zusammengeleimt. Die Ansatzstelle wird durch Überschieben der geschnitzten Mittelform verdeckt.

Buchstütze
Material: Ahornbrettabschnitt (oder Birke, Buche, Pappel) 34 × 21 × 2,2 cm, Messingrohr 30 cm, Innendurchmesser 3 mm, Messingdrahtstab ca. 30 cm, 3 mm Ø, Ahornbrettabschnitt 25 × 17 × 1,2 cm.
Werkzeuge: Festspannmöglichkeit (Hobelbank, Schraubzwinge), Spitzmesser (drittes oder viertes von links).

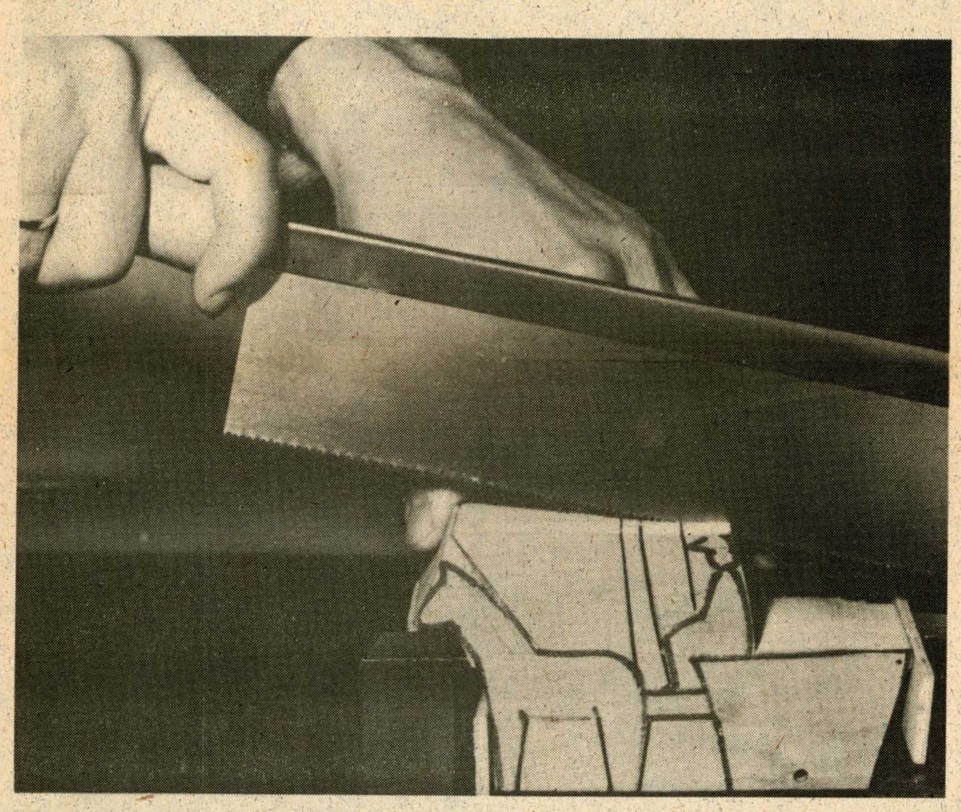
Arbeitsbeschreibung: Der zugerichtete und geschliffene Ahornbrettabschnitt wird an Vorder- und Rückseite durch fräsen, bohren und stechen ausgetieft, danach werden die Formen für Rückenstütze und Buchauflagen aus gleichem Holz eingepaßt. Die Bohrungen für die vier Drehpunkte werden so in das Hochkant eingespannte Grundbrett mit eingelegten Teilstücken eingebracht, daß anschließend in die Bohrungen die Messingrohrabschnitte eingepreßt werden können. Die Stütze wird flach in die Hobelbank (oder mit Schraubzwingen am Werktisch festgeklemmt) eingespannt und die Entwurfszeichnung aufgepaust, dazu können die auf Transparentpapier gezeichneten Motive mit Pauspapier auf das Holz durchgezeichnet werden. Nachdem man vor Beginn der Arbeit auf einem Klötzchen aus dem gleichen Holz die auftretenden Schnittformen durchprobiert hat, beginnt man das Ausschnitzen der Formen mit dem randgenauen, linearen Vorschneiden der inneren Flächenkonturen. Jedes Dreieck erhält im Inneren einen Dreizackstern eingeschnitten. Die fertige Arbeit wird mit Halböl abgerieben.



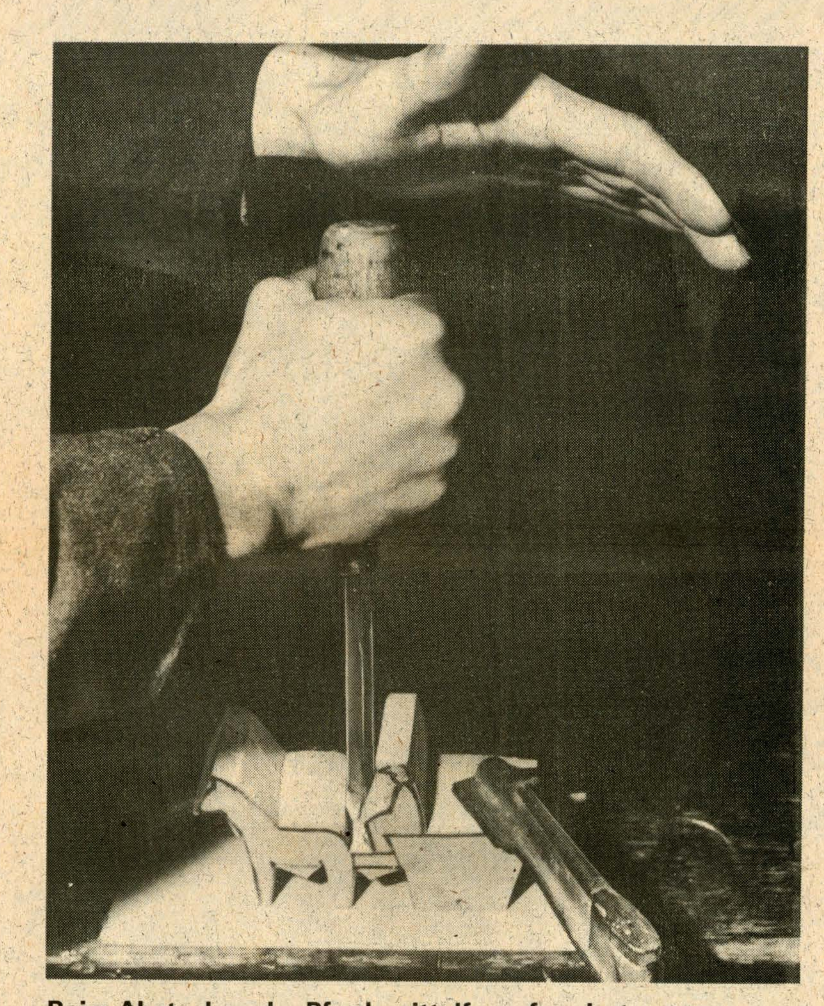
Eine Auswahl von Komplettierungswerkzeugen mit Holzbildhauereisen von links nach rechts:
Handbeil (500 g), Feinsäge, Schraubzwinge 50 cm, Klöppel (Holzhammer), Holzbildhauerwerkzeuge (Balleisen, Hohleisen, Hohlflacheisen), Schlangenbohrer, Spiralbohrer, Bohrwinde, kleine Handbohrmaschine.



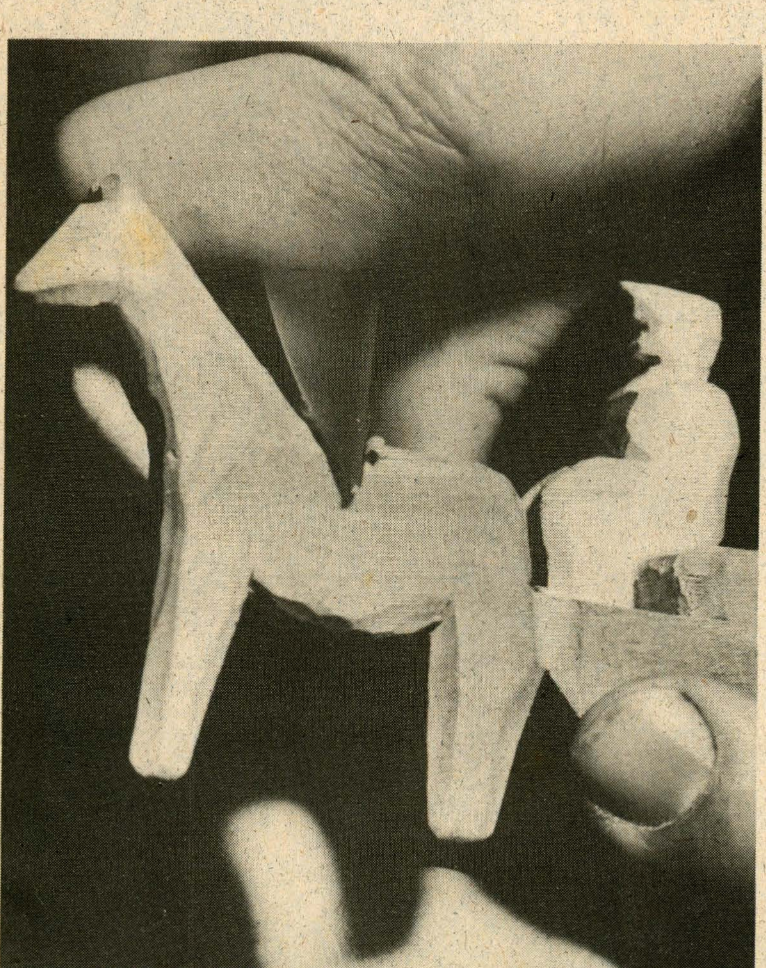
Abziehsteine unterschiedlicher Größe und Randprofilausbildung, Petroleumbehälter (zum Eintauchen schlanker Eisen).



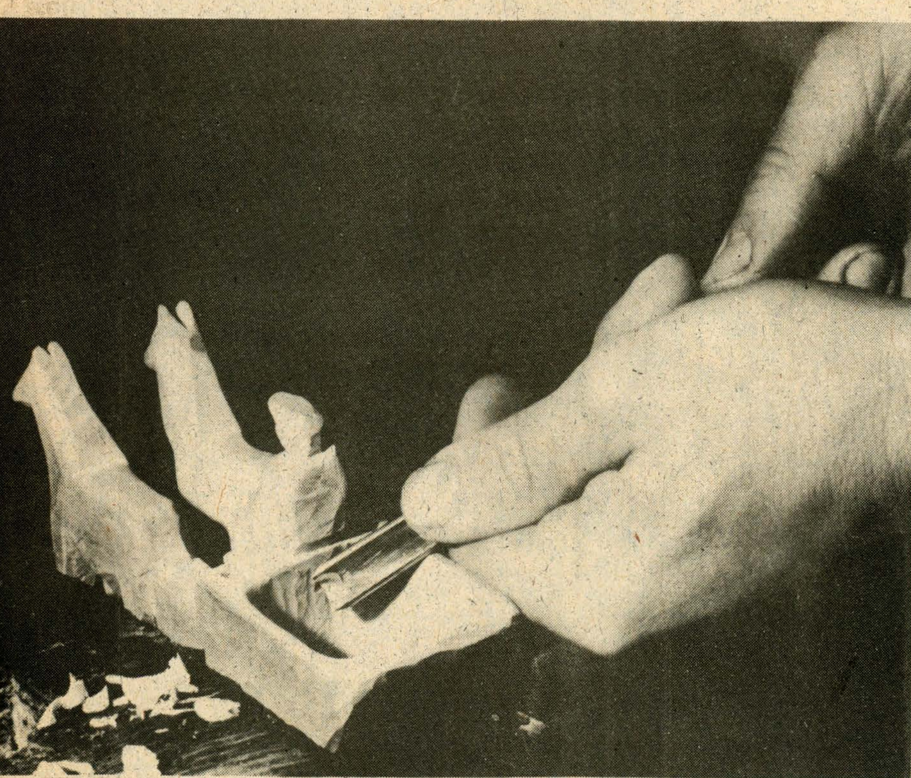
Längsgerichtete Sägeschnittlegung zum Schmalen des Kutschers und Dritteln der Pferdebreite.



Beim Abstechen der Pferdemittelform fungiert die Handwurzel als Hammer.

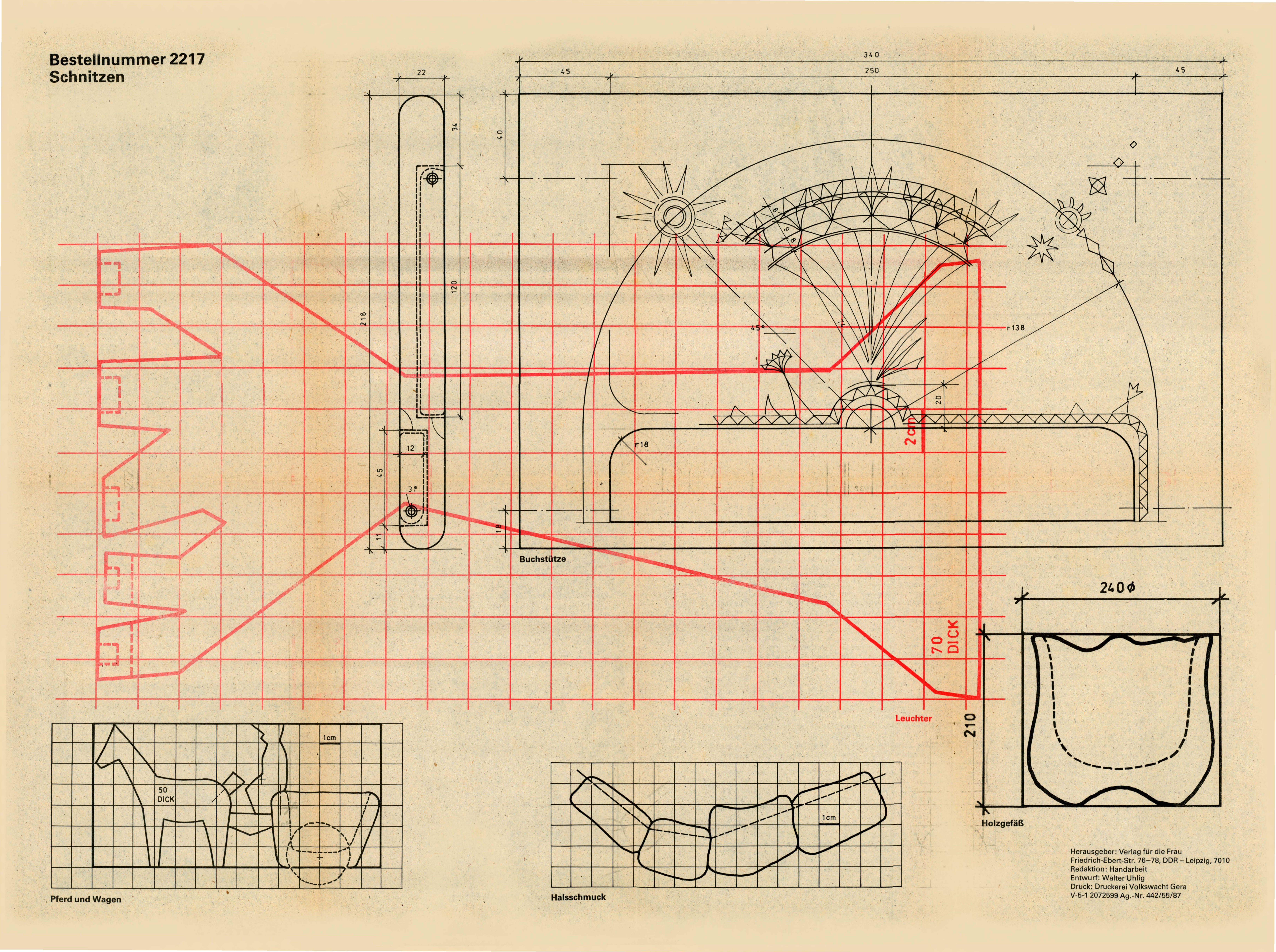


Anfasen der Blockform zur plastischen Ausrundung.



Austiefen des Wägelchen mit einem Hohleisen.

Bestellnummer 2217
Schnitzen



Herausgeber: Verlag für die Frau
Friedrich-Ebert-Str. 76–78, DDR – Leipzig, 7010
Redaktion: Handarbeit
Entwurf: Walter Uhlig
Druck: Druckerei Volkswacht Gera
V-5-1 2072599 Ag.-Nr. 442/55/87